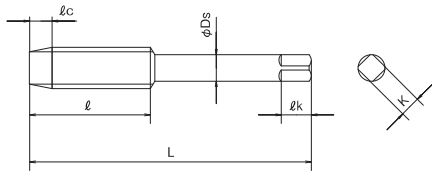


This tap is suitable for numerous operations with high precision in automatic machines. It is ideal for tapping materials such as aluminum alloys, magnesium alloys, copper alloys and thermoplastics.

アルミニウム合金・マグネシウム合金・銅合金・熱可塑性プラスチックなどの止り穴を高精度自動機などで大量にタッピングする場合に適しています。

CARBIDE SPIRAL FLUTED **超硬スパイラルタップ**
OT-SFT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓ_n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8315254	M 3 × 0.5	OH3	2.5P	46	11	19	4	3	D	—	9,300
8315255			1.5P								9,300
8315260	2.5P		52	13	21	5	9,820				
8315261	1.5P						9,820				
8315266	M 5 × 0.8		2.5P	60	16	24	5.5				10,400
8315267			1.5P								10,400
8315272	M 6 × 1	2.5P	62	19	29	6	11,300				
8315273		1.5P					11,300				
8315284	M 8 × 1.25	2.5P	70	22	—	6.2	14,500				
8315285		1.5P					14,500				

■シャンク四角部寸法 ℓ_k , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓ_n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8315296	M10 × 1.5	OH4	2.5P	75	24	—	7	3	D	—	20,100
8315297			1.5P								20,100
8315302	M10 × 1.25		2.5P	75	24	—	7				20,100
8315303			1.5P								20,100
8315314	M12 × 1.75		2.5P	82	29	—	8.5				26,500
8315315			1.5P								26,500
8315320	M12 × 1.5	2.5P	82	29	—	8.5	26,500				
8315321		1.5P					26,500				
8315326	M12 × 1.25	2.5P	82	29	—	8.5	26,500				
8315327		1.5P					26,500				

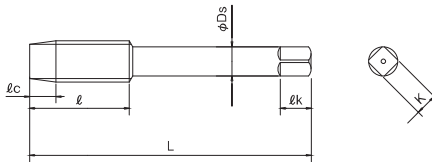
■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

High speed/long tool life is possible because of the internal cutting fluid supply.

油穴により、切削油剤の供給と切りくず排出を効率よくおこない、高速長寿命加工が可能です。

CARBIDE SPIRAL FLUTED TAP WITH OIL HOLE **超硬Vコーティング油穴付きスパイラルタップ**
VOT-O-SFT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓ_n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8314273	M 6 × 1	OH3	1.5P	62	19	29	6	3	D	—	14,700
8314285	M 8 × 1.25	OH4		70	22	—	6.2				17,100
8314297	M10 × 1.5			75	24	—	7				22,700

■シャンク四角部寸法 ℓ_k , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C 0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~45 HRC / 45~55 HRC / 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OT-SFT																					
										○	○	○	○	○	○	○	○			○	○
VOT-O-SFT																					
										○	○	○	○	○	○	○	○			○	○

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

タップ

SPIRAL FLUTED TAP SERIES
スパイラルタップシリーズ